

PORKOLÁB LÁSZLÓ*

„Régi vaskohászati szakkifejezések, műszók, zsargonok” Miskolc 2003

A fenti című kötet szerzőjeként a lassan feledésbe merülő – elsősorban a Magyarországon évszázadokon át használt – vaskohászati terminológia megörökítésére vállalkoztam.

Mielőtt a magyarországi vaskohászatban évszázadokon át meghonosodott, vaskohászatban használatos terminus technicusok, műhelyzsargonok keletkezésének történeti körülményeit felelevenítenénk, ejtsünk néhány szót arról a közegről, mely lehetőséget biztosított azok elterjedésének.

A földi eredetű vas felhasználásának régészetileg kimutatható nyomai időben az Ókori Keleten követhetők vissza legmesszebbre, egészen az i. e. harmadik évezred első feléig. A vasércék szándékos és rendszeres redukciója, – vagyis a vaskohászat mestersége – Kis-Ázsiában, Örményország hegyi törzseinél tűnik fel i. e. 1900-1400 között, megnyitva ezzel az emberiség történetének vaskorszakát. Ettől kezdve a vastermelés évszázadokon át a hegyi törzsek féltve őrzött titka lett.

A görög hagyomány szerint a *chalybok* törzse a mai Örményország vidékén fedezte fel az acél előállításának módját, feltehetőleg i. e. 1400-1200 között. A vastermelés mestersége is erről a vidékről kelt vándorútra. Az i. e. 12.-10. században a vaskohászat tudománya elterjedt az egész Közel-Keleten, és hamarosan feltűnt a görög szigetvilágban is, majd Dél-Itáliában. Innen terjedt el lassan észak felé. Közép Európában i. e. a 8. században kezdődött el a vaskor.

A vasból készült eszközök, szerszámok erősebbek, tartósabbak lettek a bronzeszközöknél, használóiknak még meggyőzőbb termelési és katonai fölényt biztosítottak, de olcsóságuk révén „*demokratikusabbak*” és tartósabbak voltak; az emberek sokkal szélesebb tömegeihez jutottak el, mint a bronz. És ezen túl vérrel és vassal írták a népek történetét is. Az élet és halál féme lett a vas, félelmetes fegyverré vált, mely népek sorsát döntötte el.

Nem véletlen az sem, hogy a többi fémtől eltérően a vashoz megannyi legenda, mítosz is fűződik. Mesterségbeli tudásuk miatt szinte varázslatos erővel és földöntúli képességekkel felruházott kohászokról és kovácsokról, sőt kovács hősekről, kovács istenekről, a vas titkának ismerőiről hallunk egymástól térben és időben távoli népek regőseitől.

Ahogy a vaskultúra az ókori Kelet területéről eljutott Indián és Kínán át Délkelet- Ázsiába, Krétán és Mükénén át Európába, és Egyiptomon át Afrikába is, úgy változott koronként és tájanként, sőt kohásztelepenként a vasolvasztási eljárási mód és vASFeldolgozási technika,

* Az Országos Műszaki Múzeum Központi Kohászati Múzeuma, 3517 Miskolc-Hámor, Palota utca 22.

technológia, az olvasztó kemencék felépítése, a hámorok berendezése, a szerszámok formája stb. és természetesen ezzel együtt azok meg-, illetve elnevezése is.

A vas előállítása kezdetben gödrökben vagy kicsiny kemencékben, primitív körülmények között – un. *direkt módszerrel* – történt. A gyakorlatban az igazi korszakalkotó változások sorozatát a 12. század derekától a *vízierő* hasznosítása indította el, mely lehetővé tette a hőmérséklet növelését és a redukció fokozását. Majd a direkt módszert az *indirekt* váltotta fel, vagyis a kovácsvasnak, illetve az acélnek nem közvetlenül a vasérből, hanem közvetve, az ércből kiolvasztott nyersvas frissítése útján történő előállítása lépett. A vaskohászat technológiájának első forradalma Nyugat-Európa élenjáró vasvidékein a 12.-16. század közötti időszakban játszódott le.

A vaskohászat fejlődésének második forradalmát – a kőszénkokszra (1735) áttérés után, – a nagyüzemi méretekben elterjedt acélgyártási eljárások (*Bessemer, Thomas, illetve Siemens-Martin*) zárták le, megnyitva az utat a modern vaskohászat elterjedésének.

Az időhatárok meghatározásában problémát okoz a vaskohászat történetének az a sajátossága, hogy a régi és az új technológia egyes területeken igen hosszú ideig élt egymás mellett.

Másik sajátosság az, hogy a sokszor egy telephelyen található, jelentősen eltérő technikát és technológiát, az egyes munkafázisokat, építményeket vagy azok részeit, a szerszámokat stb. a különbözőségeik ellenére is azonos elnevezéssel illették.

Harmadsorban pedig országonként, sőt azon belül tájanként is igen eltérő elnevezések terjedtek el.

A szakkifejezések sokszínűsége kialakulásának megértéséhez nem hagyható figyelmen kívül az a körülmény sem, hogy a kora újkortól az első világháború végéig hazai iparunk egyik jellemzője volt a szakmunkásoknak az európai kontinens egészére kiterjedő vándorlása.

Ez a fajta mozgékonyság jellemezte a vaskohászati technika hazai megteremtését és korszerűsítését is. Így a magyarországi vasgyártó telephelyek sem belső fejlődés eredményeként, hanem esetlegesen, valamiféle technikai-szellemi importból (technika transzfer útján) születtek meg. Erre számos esetet említhetünk.

Dobsina golyó- és bombaöntő massájának nagyolvasztó massává fejlesztéséhez Stájerországból és Szászországból hívtak szakembereket. A bogsáni olvasztó építésére a pestisjárványt és a háborút követő ínség után Luxemburgból szereztek munkásokat. A libetbányai nagyolvasztó sziléziai, az erdélyi Sebeshelyben épített cseh, a rhónici pedig morva mintát követett. A diósgyőr-hámori vasmű alapítása a würzburgi származású, – egyébként lakatos és nagyóra készítő mester – JOHANN HEINRICH FASSOLA (FAZOLA HENRIK) nevéhez fűződik, aki a stájerországi Eisenerzből hozatott szakmunkásokat és építőmestert, hámor szakmunkásokat pedig Mecenzéfből, Svedlérből, a Szepességből, Dobsináról. Vagyis többnyire onnan vették át a fejlettebb technikát, s vele együtt az elnevezéseket, ahol éppen hozzáfértek.

Az olvasztókemencékben az ércből megömlő anyag, a csengő kovácsüllőkön formálódó vas, a szuszogó fújtatók látványa, a harci és használati eszközök előállításában egyre fontosabb szerepet betöltő fém elterjedése, hasznossága már az ókori görög és római harcosok emlékét megörökítő költők, történetírók hőskölteményeiben, az egyiptomiak fragmentális feljegyzéseiben is kiemelt figyelmet kapott.

Az első, több évtizedes személyes megfigyeléseken alapuló technikátörténeti leírást GEORGIUS AGRICOLÁnak a 16. század közepén latinul megjelent *De re metallica* című műve jelenti. A kötetben – a Kárpát medence, így Magyarország bányászatáról, kohászatáról is meglepő tájékozottsággal megemlékező szerző, – a művészi ábrázolás és a műszaki rajz közötti szerencsés utat választva tankönyvszerűen, új szakkifejezéseket alkotva írja le a maguk valóságában a berendezéseket, technológiai eljárásokat. A műben mások mellett a vaskohászatban fél évezreddel ezelőtt használatos olvasztókemencék, pörölyök, fújtatók, zúzó, vízikerekek, szerszámok stb. csodálatos világa tárul elénk.

Az archeológia, az antropológia és az összehasonlító nyelvészet legújabb kori kutatásainak összekötésére leginkább LUDWIG BECK 1891-ben megjelent *Die Geschichte des Eisens* című forrásmunkájában találhatunk rá, amelyben a szerző igen behatóan tárgyalja a vas gyártásának, feldolgozásának kezdeti szakaszait, pontos leírását, értelmezését adva a kohászati szakkifejezéseknek is. Forráskritikai szempontból megállapítható, hogy hazai polgári vaskohászati irodalmunk első szakaszában a szerzők még nem ismerik, nem is ismerhetik Beck – hatalmas terjedelmű – idézett művét, a második szakasz szerzői viszont már egyenesen, – esetleg csak másodkézből – órá építenek, és beérik vele akkor is, amikor jelentős újabb publikációk túlhaladottá tették Beck számos megállapítását.

Beck, hibái ellenére is klasszikus értékű munkájának első és legszínvonalasabb hazai hasznélvezője EDVI ILLÉS ALADÁR technológiai, majd műegyetemi tanár volt. Edvi Illés, aki 1884-ben kezdte meg kohászattörténet írói munkásságát, alapos kutatómunkái nyomán értékes tanulmányokban tárta fel a magyarországi vaskohászat történetének számos részletét.

Mellette KERPELY ANTAL és PÉCH ANTAL történetírói munkásságáról is elismerően kell megemlékeznünk. Ők elévülhetetlen érdemeket szereztek azzal is, hogy a műszaki nyelvet számos irodalmi munkájukban magyarrá tették. A felsorolásból természetesen nem hagyható ki a többi 19.-20. századi lelkes magyar bánya- és kohómérnök, akadémikus, technikátörténész sem, akik saját elhatározásból vagy éppen állami megbízás alapján számos értékes kötetben örökítették meg az utókornak a kohászati telephelyek felépítését, a berendezések működését stb. Ezek között említhetjük többek mellett COTEL ERNŐT, SOÓS IMRÉT, KISZELY GYULÁT, HECKENAST GUSZTÁVOT, REMPORT ZOLTÁNT, PAULINYI ÁKOST, a régészek közül pedig VASTAGH GÁBORT, NOVÁKI GYULÁT, GÖMÖRI JÁNOST stb. Műveikben nemcsak a különféle, korhűen ábrázolt és körülírt vas- és acélgyártó telepek, technológiai eljárások, feldolgozási módszerek tárulnak elénk a maguk valóságában, hanem a gyártelepeken használt, olykor egymásnak is ellentmondó kifejezések birodalmába is betekintést nyerhetünk.

Ismereteink szerint a történeti fejlődés során a koháskodás nem önálló szakmaként jelent meg, hanem a bányászat részeként. Ez a 16. században életbe lépett MIKSA-féle bányarendtartási törvényben is – mely a kohászati feldolgozás módszereivel és előírásaival is foglalkozik – nyomon követhető. A közös múlt, az együvé tartozás a 19. század második felében megjelent CZUCZOR-FOGARASSY szótárban is érzékelhetővé válik. Például a „kohász” szavunkat a szerzők a következők szerint értelmezték: „*bányász, ki különösen a kohban eléforduló munkákra képezte ki magát*”. A magyarországi vasgyártás fejlődésére, s ezzel együtt a hazai kohász szaknyelv kialakulására tehát a véletlenszerű eredet nyomja rá a bélyegét.

Közismert, hogy a magyar bányászatot és kohászatot a legtöbb helyen németek indították meg. Kohász elődeink tehát a kezdetektől fogva idegen emlőkön nevelkedtek, szakmájuk művelése során idegen irodalomra voltak utalva s amennyiben a tudományt maguk is fejlesztették, azt a világgal idegen nyelven közölték. Ilyenformán nem fejlődhetett ki magyar nyelvű kultúra sem. Elősegítette a germanizmust az a körülmény is, hogy a kincstári bányákat Bécsből kormányozták. Egy másik s talán még mélyrehatóbb körülmény volt a selmeci akadémia német nyelvezete. Akik itt tanultak, azok magukkal hozták a német szakmai gyökereket. Változás csak akkor következett be, mikor az akadémia nyelve magyar lett, s meg kellett teremteni a magyar műszaki nyelvet.

Szakembereink körében kezdetben ez az átállás komoly zavarokat okozott, hiszen nyelvünk akkori fejletlensége miatt nem találtak megfelelő kifejezéseket. Iparkodtak a műszavakat betűről betűre lefordítani, s magyar kaptafára felhúzni. Ahol ez nem sikerült, ott csináltak újat. Így tehát nem kell csodálkozni azon, hogy akkoriban a nyelvújítás mániája következtében mindenki kénye-kedve szerint magyarított.

A bányász- és kohásznyelvbe is özönével kerültek bele olyan szavak, melyek ugyan nagyon szépen hangzottak, de a magyar nyelv szelleméhez semmi közük nem volt. Az új szónak okvetlenül bele kellett illeszkednie az akkori nyelvi rendszerbe, hogy szembe ne kerüljön más

fogalmakkal. Így fordulhatott elő, hogy ha magyar ember tudományos könyvet fogott kezébe, belebotlott egy-egy szóba, mely neki arabusul hangzott. A magyar vaskohászatban kezdetben tehát, mint az előzőkből is érzékeljük, nem alkottak új szavakat, hanem – rendszerint hangalak átformálásával – vettek kölcsön elsősorban német, francia, latin és szlovák szavakat. Ezek a szakkifejezések a helybeli lakosság számára teljesen ismeretlenek és újak voltak.

Így a kölcsönvett szavak fokozatosan elterjedtek, beépültek a magyar szókincsbe és több, mint egy évszázadon át jövevényszavakként használták ezeket a kohászok. Persze a történelmi hűséghez hozzátartozik, hogy a magyar ajkú kohászokat a kényszerűség is rávitte az idegen szavak elsajátítására, használatára, hiszen a vasművek előljárói, egészen a csoportvezetőig kivétel nélkül idegen nyelven (német, szlovák, latin) beszéltek, azon leveleztek.

A technika korszerűsödésével, (szakmák elkülönülése, megszűnése, újak létrejötte stb.) de különösen a második világháborút követően a jövevényszavak fokozatosan háttérbe szorultak, s helyükre többnyire magyarosított, illetve magyar szavak kerültek. Például a magyar „*massa*” elnevezés, a német „*Maß*”, a szlovák „*masa*” egyaránt a vasbuca latin „*massaferri*” nevéből származik. A 16. században Karintiában a buca neve „*Maß*”, Siegerlandban a bucakemencéé „*Maßhütte*”. Ekkor tehát a szónak még nincs köze az indirekt eljáráshoz. Magyarországon a szó a középkorban, magyar szövegben, 1592-ben mutatható ki először, Dobsinán. Jelentése (nem közönséges) vasolvasztó kemence. Ugyanígy Heckenast Gusztáv szerint mindmáig nem alkotta meg kohászattörténeti szakterminológiánk a „*Floßofen*” magyar megfelelőjét. A hazai elnevezéseket illetően például a Fazola Henrik által a mai Ómassa településen 1772-ben üzembe lépett *Hochofen*-t, mely tulajdonképpen egy Floßofen volt, az ott dolgozó, s odatelepült munkások massának nevezték.

A bucakemencéket is a különböző források igen változatos elnevezésekkel illetik. Általában kevés alapunk van rá, hogy a különböző nevek mögött eltérő típusú kemencéket sejtünk, s ha az elnevezés valamiféle útbaigazítással szolgál is, fejlődési vonalak felvázolásához nem segít hozzá. A *Plähütte*, illetve *Pläofen* megjelölést felváltó *Blauofen* is inkább a nyelvfejlődés, mint a technikai fejlődés jele, bár némi technikai fejlődés sem tagadható – véli Heckenast Gusztáv. A *Bloswerck* sem a többiektől eltérő, fejlettebb kemencetípust jelöl, hanem a *plähen*, illetve a *blasen* igékből képzett *Plähütte*, *Pläofen* és *Blauofen* elnevezések egy korábbi változata.

Hámornak – a szó eredeti értelmében – a vasműnek azt az üzembrészét nevezték, amely a bucakemencéből vagy a nagyolvasztóból nyert félkész terméket kereskedelmi forgalomba hozható vasárukká dolgozta fel. Ez a félkész termék a régi kohászok szemében eredetétől és megjelenési formájától függetlenül egyszerűen nyersvas volt, vagyis olyan vas, amelyet majd ezután fognak a hámorban ipari megmunkálásra alkalmassá tenni.

Vaskohászati terminológiánk zűrzavarában nem meglepő, hogy a nyersvasnak számos más megnevezése is előfordul. A buca formában kapott nyersvasat például Vajdahunyadon magyarul *massának*, latinul *ursusnak*, Gömörben *cangának* mondták. A nagyolvasztóból származó nyersvasat pedig a 18. század előrehaladtával egyre gyakrabban jelölték a *Gans*, *Floß* vagy *Blättl* szavakkal. A *Floß* és a *Blättl* a karintiai-stájerországi *Floßofen* terméke volt. Heckenast Gusztáv szerint feltehető, hogy ahol a források a nyersvasat Floßnak illetve Blättlnak nevezik, a nagyolvasztó is egy Floßofen volt.

A különféle forrásokban általában hiába keressük a modern szakirodalom letisztult terminológiáját. A bucakemence és a nagyolvasztó egyértelmű kategóriái helyett a szakkifejezések légiójával találkozunk, s ezeket forrásszövegeink csak a legritkább esetben értelmezik.

Bizonyos, hogy számos eltérő kifejezés lényegében ugyanazt a fogalmat jelöli, de ugyanaz a szó – előfordulásának helyétől és idejétől függően – különböző fogalmakat is jelenthet. A kora újkori magyarországi vaskohászatnak éppúgy nem alakult ki egységes szaknyelve, mint a középkorinak.

A kohászatban használatos elnevezések sokszínűsége nem ismer határokat. Mindenesetre egy fontos következtetést leszögezhetünk: adatok (méretek, a munkafolyamat leírása, a gyártmány megnevezése, rajzok, fényképek) hiányában nehéz egyértelműen meghatározni egy-egy vasgyártó mű, berendezés elnevezését. Például, a (buca) olvasztó kemencék tucatnyi elnevezésével találkozhatunk a szakirodalomban. A közvetlen eljárásnál használt kemencéket, pontosabban aknáskemencéket (*Schachtofen*) a német szakirodalomban még *Stückofen*nek is nevezik. De gyakran fordul elő a *Blaufeuer* vagy *Blauofen* elnevezés is. Ez utóbbi viszont néha már nyersvasat olvasztó kemencét jelöl. A magyar szaknyelvben a *Stückofen*nek a bucakemence elnevezés felel meg, melynek kizárólag felvidéki változata a *tótkemence*, amelyet mellesleg neveztek még *szlávtűznek*, *szlovák kemencének*, *Blauofen*nek, *parasztkemencének* stb.

Megfigyelhető az is, hogy számos kohászati szavunk hangalakra azonos a köznyelvi szavakéval, jelentésükben azonban teljesen más értelmet kapnak. Például a *macska* szó a kohászatban az *öntecset bolcnikkal szorító darut* jelenti, vagy a *hajótér* ugyanott azt a *vaspadlót*, melyen a hengerész áll.

A tréfás, kedélyes névadásnak is számos példájával találkozhatunk egészen az öniróniáig, akasztófahumorig.

A fentiek alapján könnyen megérthetjük, hogy a *terminus technicusok* értelmezése, magyarosítása mekkora feladatot rótt a sokszor erőltetetten használt műszók, műhelyzsargonok ellen fellépő nyelvújítókra és műszaki szakemberekre. Ez különösen figyelemmel kísérhető, ha fellelőzzük a 19. század végétől a *Bányászati és Kohászati Lapok* (BKL) hasábjain megjelent terjedelmes, sokszor „vérré menő” vitákat, (Gálócsy, Gretzmacher, Kerpely, Péch, Terény stb.) melyekben nem egyszer aggodalommal vetették fel: „...csoda-e aztán, hogy műszaki irodalmunkban, ha ugyan szólhatunk ilyenről, hiába keresünk magyar szellemet, hiába magyaros ízt és zamatot”.

A viták még a 20. század közepén is fel-fel lángoltak a BKL-ben, hol a kohászati, hol az öntészeti szaknyelv és műhelyzsargon magyar terminológiájának kialakítása érdekében.

Az *Országos Magyar Bányászati és Kohászati Egyesület* előbb az elmúlt század harmincas éveiben a BKL-en keresztül felhívással fordult a tagtársakhoz a bányászati és kohászati szakkifejezések pótlására, de sajnos az üdvös kezdeményezés zátonyra futott.

1955-ben VÉCSEY BÉLA javaslatára az *OMBKE Vaskohászati szakosztálya* ismét napirendre tűzte a gyűjtőmunkát. Tizenkét tagtárs vállalkozott a feladatra, egyúttal – az akkori szellemnek megfelelően – versenyre is kihívták az egyesület többi szakosztályát és szakcsoportját is: „*Melyik szakosztály, melyik szakcsoport működik legeredményesebben?*” – címmel. E kötet lektorától – aki egyébként az egyik résztvevő is volt – tudom, hogy sajnos ez a kezdeményezés sem járt eredménnyel.

Többéves kutatómunkám során csaknem háromezer olyan szakkifejezésre, műszóra, illetve műhelyzsargon kifejezésre sikerült rátalálnom, melyeket fontosnak tartottam e kiadványban megörökíteni. A szerkesztés során kompetencia hiányában nem volt szándékomban nyelvészeti fejtegetésekbe bocsátkozni, viszont abban az esetben, ha e téren elfogadható forrásanyagra találtam, azt a megfelelő helyen feltüntettem.

Meg kell említenem, hogy a szakkifejezések, műszavak értelmezéséhez kölcsön kaptam VASS TIBORTól és felhasználtam, a lelkes kutatómunkája során – az ózdi vasmű területén valamennyi, nemcsak a kohászati szakmára vonatkozó – összegyűjtött és rendszerezett 376 jövevényszó eredetét és használatát részletező kéziratát, melyet ezúton is köszönök.

Gyűjtőmunkám során hasznos segítséget és tanácsot kaptam a *Miskolci Egyetem Anyag- és Kohómérnöki Tanszékének* vezetőjétől, DR. TÓTH LAJOS ATTILÁtól, az egyetem levéltárában GÖNDÖS GÁBORNÉtól, továbbá MAROSVÁRY LÁSZLÓ gyémántokleveles kohómérnöktől, nyugalmazott hengerműi gyáregység vezetőtől, aki több évtizedes, a témával kapcsolatos gyári tapasztalatait osztotta meg velem.

Azon műszók, zsargon kifejezések esetében, melyek értelmezésére egy-egy szakkönyv vagy szakcikk nem adott kellő útmutatást, segítségül hívtam a 19. század végén és a 20. század elején megjelent szótárakat is. FRECSKAY JÁNOS: *Mesterségek szótára* című kötetében kiváló összefoglalására leltem a kovács szakmában használatos elnevezéseknek. Különösen hasznos ismeretanyagra találtam CZUCZOR GERGELY – FOGARASSY JÁNOS 1865-ben megjelent *Magyar nyelv szótára* című köteteiben, melyekben meglepően sok, a vaskohászattal kapcsolatos korhű, sokszor ízes, zamatos szóértelmezés található. Mivel a szótárban lévő kifejezések szakszerű (körül) írása (is) vitathatatlanak tűnt előttem, így azokat – a ma érvényes helyesírási szabályok mellőzésével –, az élvezetes megfogalmazásokra tekintettel betűhíven közlöm.

Az öntészeti műszókra, műhelyzsargon kifejezésekre vonatkozóan PUSZTAI ISTVÁN okl. tanárnak a BKL-ben publikált nyelvészeti cikkeiben, valamint PATTANTYUS Á. EDIT hasonló témában írt egyetemi szakdolgozatában is értékes forrásmunkákra találtam.

Fontosnak tartom megjegyezni, hogy a címszavak, kifejezések, műszavak értelmezését illetően nem a mai, tudományosan is megalapozott tudnivalók ismertetése volt szándékom. A kötetben a kutatómunkám során áttekintett mintegy száz forrásanyagból, szakirodalomból kölcsön vett értelmezéseket, definíciókat gyűjtöttem össze, és közlöm többnyire eredeti megfogalmazásban, azzal a szándékkal, hogy érzékeltessem: az egyes fogalmak az adott időszakban akademikusok, műszaki szakemberek, történészek, levéltárosok szemszögéből nézve milyen – sokszor eltérő – értelmezést kaptak.

A címszavak egy részénél, melyeknél kellő információ birtokába jutottam, az etimológiai tájékoztatást, sőt a kormegjelölést is feltüntettem. A szavak értelmezésének végén feltüntettem, hogy mely szerzőtől és annak melyik művéből származik a kölcsönvett kifejezés, így a forrásanyag is könnyen azonosíthatóvá válik. A címszók egy részénél jeleztem azok származását, de sajnos a szavak vándorlásának fentebb említett igen bonyolult útjai következtében sok esetben nem állt módomban egyértelműen megállapítani az eredetet.

A régi szakkifejezések, műszók értelmezését korabeli rajzok, fotók teszik szemléletesebbé.

A kötet anyagának összeállításával két cél vezérelt: egyrészt egybegyűjtve megőrizni az utókor számára a Magyarországon évszázadokon át művelt, de mára kihalófélben lévő vaskohászati szakmák többnyire elfelejtett műszókincsét, másrészt a vaskohászati technikátörténettel foglalkozó kutató kollégák munkájához kívántam segítséget nyújtani. Ugyancsak jó szívvel ajánlom az összeállítást a szakma oktatóinak és hallgatóinak, a magyar nyelv művelőinek, továbbá mindazoknak, akik pusztá érdeklődésből forgatják a hazánk technikátörténeti múltját képviselő szakirodalmat.